

IN THE UNITED STATES PATENT AND TRADEMARK OFFICE

In re Application of: )  
Yoshinori YAMAGISHI )  
Serial No.: to be assigned )  
Filed: October 29, 2003 )

For: Copper-Based Alloy Excellent in Dezincing Resistance

CLAIM OF PRIORITY

Commissioner of Patents  
P.O. Box 1450  
Alexandria, VA 22313-1450

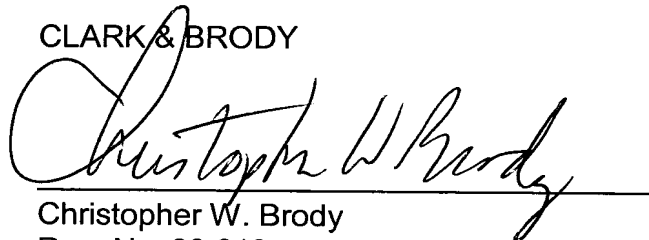
Sir:

Applicant for the above-identified application, by his attorney, hereby claims the priority date under the International Convention of Japanese Patent Application No. 2003-035044, filed February 13, 2003, and acknowledged in the Declaration of the subject application. A certified copy of the Application is attached.

Respectfully submitted,

CLARK & BRODY

By

  
Christopher W. Brody  
Reg. No. 33,613

1750 K Street, NW, Suite 600  
Washington, DC 20006  
Telephone: 202-835-1111  
Facsimile: 202-835-1755  
Docket No.: 12065-0009  
Date: October 29, 2003

日 本 国 特 許 庁  
JAPAN PATENT OFFICE

別紙添付の書類に記載されている事項は下記の出願書類に記載されている事項と同一であることを証明する。

This is to certify that the annexed is a true copy of the following application as filed with this Office.

出 願 年 月 日  
Date of Application: 2 0 0 3 年 2 月 1 3 日

出 願 番 号  
Application Number: 特 願 2 0 0 3 - 0 3 5 0 4 4  
[ST. 10/C]: [ J P 2 0 0 3 - 0 3 5 0 4 4 ]

出 願 人  
Applicant(s): 同和鋁業株式会社

2 0 0 3 年 7 月 9 日

特許庁長官  
Commissioner,  
Japan Patent Office

太田信一郎



出証番号 出証特 2 0 0 3 - 3 0 5 4 5 2 1

【書類名】 特許願

【整理番号】 D1000454

【あて先】 特許庁長官殿

【国際特許分類】 C22C 9/04

【発明者】

    【住所又は居所】 東京都千代田区丸の内 1 丁目 8 番 2 号 同和鉱業株式会社内

    【氏名】 山岸 義統

【特許出願人】

    【識別番号】 000224798

    【氏名又は名称】 同和鉱業株式会社

【代理人】

    【識別番号】 100076130

    【弁理士】

    【氏名又は名称】 和田 憲治

【選任した代理人】

    【識別番号】 100101557

    【弁理士】

    【氏名又は名称】 萩原 康司

【手数料の表示】

    【予納台帳番号】 004547

    【納付金額】 21,000円

【提出物件の目録】

    【物件名】 明細書 1

    【物件名】 要約書 1

【ブルーフの要否】 要

【書類名】 明細書

【発明の名称】 耐脱亜鉛性に優れた銅基合金

【特許請求の範囲】

【請求項 1】 重量%において、

C u : 5 7 ~ 6 9 % ,

S n : 0.3 ~ 3 % ,

S i : 0.02 ~ 1.5 % ,

B i : 0.5 ~ 3 % を含み、

P b : 0.2 % 以下 ( 0 % を含む ) ,

S i / S n の重量百分率の比率が 0.05 ~ 1 の範囲、下式(1) に従う見掛けの亜鉛含有量が 3 9 越え ~ 5 0 重量% の範囲にあり、残部が不可避的不純物からなる耐脱亜鉛性に優れた銅基合金。

見掛け上の Z n 含有量 =  $\left[ (Z n \% + 2.0 \times S n \% + 10.0 \times S i \%) / (C u \% + Z n \% + 2.0 \times S n \% + 10.0 \times S i \%) \right] \times 100 \quad \cdots (1)$

【請求項 2】 重量%において、

C u : 5 7 ~ 6 9 % ,

S n : 0.3 ~ 3 % ,

S i : 0.02 ~ 1.5 % ,

B i : 0.5 ~ 3 % を含み、且つ

P b : 0.2 % 以下 ( 0 % を含む ) ,

P : 0.02 ~ 0.2 % , S b : 0.02 ~ 0.2 % , A s : 0.02 ~ 0.2 % のうち少なくとも 1 種を総量で 0.02 ~ 0.2 % を含み、

S i / S n の重量百分率の比率が 0.05 ~ 1 の範囲、下式(1) に従う見掛けの亜鉛含有量 B' が 3 9 越え ~ 5 0 重量% の範囲にあり、残部が不可避的不純物からなる耐脱亜鉛性に優れた銅基合金。

見掛け上の Z n 含有量 =  $\left[ (Z n \% + 2.0 \times S n \% + 10.0 \times S i \%) / (C u \% + Z n \% + 2.0 \times S n \% + 10.0 \times S i \%) \right] \times 100 \quad \cdots (1)$

【請求項 3】 重量%において、

C u : 5 7 ~ 6 9 % ,

S n : 0.3 ~ 3 %,

S i : 0.02~1.5 %,

B i : 0.5 ~ 3 %を含み、且つ

P b : 0.2 %以下 (0 %を含む) ,

F e : 0.01~0.5 %, N i : 0.01~0.5 %, M n : 0.01~0.5 %, A l : 0.01~0.5 %, C r : 0.01~0.5 %, B e : 0.01~0.5 %, Z r : 0.01~0.5 %, C e : 0.01~0.5 %, A g : 0.01~0.5 %, T i : 0.01~0.5 %, M g : 0.01~0.5 %, C o : 0.01~0.5 %, T e : 0.01~0.2 %, A u : 0.01~0.5 %, Y : 0.01~0.5 %, L a : 0.01~0.5 %, C d : 0.01~0.2 %, C a : 0.01~0.5 %, B : 0.01~0.5 %のうち少なくとも1種を総量で0.01~3 %を含み

S i / S n の重量百分率の比率が0.05~1の範囲、下式(1) に従う見掛けの亜鉛含有量B' が39越え~50重量%の範囲にあり、残部が不可避的不純物からなる耐脱亜鉛性に優れた銅基合金。

見掛け上のZ n含有量 =  $\left[ (Z n \% + 2.0 \times S n \% + 10.0 \times S i \%) / (C u \% + Z n \% + 2.0 \times S n \% + 10.0 \times S i \%) \right] \times 100 \quad \dots (1)$

【請求項4】 重量%において、

C u : 57~69 %,

S n : 0.3 ~ 3 %,

S i : 0.02~1.5 %,

B i : 0.5 ~ 3 %を含み、且つ

P b : 0.2 %以下 (0 %を含む) ,

P : 0.02~0.2 %, S b : 0.02~0.2 %, A s : 0.02~0.2 %のうち少なくとも1種を総量で0.02~0.2 %を含み、さらに、

F e : 0.01~0.5 %, N i : 0.01~0.5 %, M n : 0.01~0.5 %, A l : 0.01~0.5 %, C r : 0.01~0.5 %, B e : 0.01~0.5 %, Z r : 0.01~0.5 %, C e : 0.01~0.5 %, A g : 0.01~0.5 %, T i : 0.01~0.5 %, M g : 0.01~0.5 %, C o : 0.01~0.5 %, T e : 0.01~0.2 %, A u : 0.01~0.5 %, Y : 0.01~0.5 %, L a : 0.01~0.5 %, C d : 0.01~0.2 %, C a : 0.01~0.5 %, B : 0.01~0.5 %のうち少なくとも1種を総量で0.01~3 %を含み

$S i / S n$  の重量百分率の比率が 0.05 ~ 1 の範囲, 下式(1) に従う見掛けの亜鉛含有量  $B'$  が 39 越え ~ 50 重量% の範囲にあり, 残部が不可避免の不純物からなる耐脱亜鉛性に優れた銅基合金。

見掛け上の  $Z n$  含有量 =  $\{ (Z n \% + 2.0 \times S n \% + 10.0 \times S i \%) / (C u \% + Z n \% + 2.0 \times S n \% + 10.0 \times S i \%) \} \times 100 \quad \cdots (1)$

【請求項 5】  $S i$  の添加原料として  $S i$  系  $P b$  レス黄銅のスクラップ,  $B i$  の添加原料として  $B i$  系  $P b$  レス黄銅のスクラップのいずれか一方または両方を使用して, 請求項 1 ~ 4 に記載の合金を溶製する銅基合金の溶製法。

【発明の詳細な説明】

【0001】

【発明の属する技術分野】

本発明は, 環境に対して好ましくないとされる  $P b$  を含まず, 腐食水溶液存在下で使用しても脱亜鉛腐食に対して優れた耐食性を有し, かつ熱間加工性および切削加工性に優れた銅基合金に関するものである。

【0002】

【従来の技術】

銅基合金のうちでも  $C u - Z n$  系合金いわゆる黄銅材は, 熱間加工性, 切削性等に優れることから, 古くから水回り部品やガスバルブなどに広く使用されてきた。これらには, 鍛造用黄銅棒 (JIS C 3771), 快削黄銅棒 (JIS C 3604), 高力黄銅棒 (JIS C 6782) 等が知られているが, これらの銅基合金はいずれも環境に対し好ましくないとされる鉛を多く含むという特徴がある。

【0003】

また, これらの合金は特に腐食水溶液が存在する環境下では,  $\beta$  相中の  $Z n$  のイオン化傾向が強く優先的に溶け出すため, 耐脱亜鉛性に極めて劣るという特徴もある。

【0004】

鉛を含む黄銅において耐脱亜鉛性を向上させるため, 種々の提案がなされている。例えば, 特許文献 1 には,  $C u - Z n$  合金に  $S n$  を添加し, さらに熱間押し出し後に様々な熱処理を通じて  $\gamma$  相の比率および  $\gamma$  相中の  $S n$  濃度を制御するこ

とより耐脱亜鉛性を向上させることが記載され、特許文献2にはPbを含むCu-Zn合金にSnおよびSiを一定の割合で添加することにより、耐脱亜鉛性を向上させることが記載されている。

#### 【0005】

他方、快削黄銅のPbを除いた場合（Pb無添加の状態でも、適度な切削性を得る提案もなされている。例えば特許文献3にはCu-Zn合金にSiを添加すると、切削性と強度を改善できると教示し、また特許文献4はPbを0.1重量%以下にしてBiを添加することで快削黄銅の切削性を維持するようにした黄銅ビスマス合金が記載されている。特許文献5にはPbレスでかつ耐脱亜鉛性が良好な無鉛快削黄銅が記載されている。

#### 【0006】

【特許文献1】 特開平10-183275号公報

【特許文献2】 特開2002-12927号公報

【特許文献3】 特開2000-119774号公報

【特許文献4】 特開昭54-135618号公報

【特許文献5】 特開2002-3967号公報

#### 【0007】

##### 【発明が解決しようとする課題】

前記の特許文献に提案されているようにPbレス快削黄銅はBiとSiによって切削性を維持でき、事実、市場のPbレス快削黄銅は主としてBi系とSi系の2系統に分かれて流通している。しかし、Pbレス黄銅はPbを含まない原料やBi母合金或いはCu-Si母合金などを使用するために、原料価格が高価とならざるを得ないという問題があり、2系統に分かれていることがスクラップの分別・流通の妨げとなっているという問題が付随している。

#### 【0008】

また、特許文献5の無鉛快削黄銅は耐脱亜鉛性に劣る $\beta$ 相を分断しなければ耐脱亜鉛効果が得られにくく、そのため高温での $\beta$ 相面積が小さくなることから、熱間加工性に劣るという問題があり、さらに $\alpha$ 相、 $\beta$ 相の析出形態、面積比によって耐脱亜鉛性特性にバラツキが出るので、熱間加工後あるいは抽伸後に熱処理

を行なうことが必要となり、鍛造製品など熱間加工後に熱処理を含まない製品への対応は難しい。

### 【0009】

本発明は、上記のような諸問題を解決して、Pbを含まずに耐脱亜鉛性、熱間鍛造性および切削性を改善すると共に、安価に製造することができる耐脱亜鉛性に優れた銅基合金を得ることを目的とする。

### 【0010】

#### 【課題を解決するための手段】

本発明によれば、重量%において、

Cu: 57~69%,

Sn: 0.3 ~ 3%,

Si: 0.02~1.5 %,

Bi: 0.5 ~ 3%を含み、

Pb: 0.2 %以下 (0%を含む),

Si/Snの重量百分率の比率が0.05~1の範囲、下式に従う見掛けの亜鉛含有量が39越え~50重量%の範囲にあり、

場合によっては、さらに、

P: 0.02~0.2 %, Sb: 0.02~0.2 %, As: 0.02~0.2 %のうち少なくとも1種を総量で0.02~0.2 %と: および/または

Fe: 0.01~0.5 %, Ni: 0.01~0.5 %, Mn: 0.01~0.5 %, Al: 0.01~0.5 %, Cr: 0.01~0.5 %, Be: 0.01~0.5 %, Zr: 0.01~0.5 %, Ce: 0.01~0.5 %, Ag: 0.01~0.5 %, Ti: 0.01~0.5 %, Mg: 0.01~0.5 %, Co: 0.01~0.5 %, Te: 0.01~0.2 %, Au: 0.01~0.5 %, Y: 0.01~0.5 %, La: 0.01~0.5 %, Cd: 0.01~0.2 %, Ca: 0.01~0.5 %, B: 0.01~0.5 %のうち少なくとも1種を総量で0.01~3%と:

を含み、残部が不可避的不純物からなる耐脱亜鉛性に優れた銅基合金を提供する。

見掛け上のZn含有量 =  $\left[ (Zn\% + 2.0 \times Sn\% + 10.0 \times Si\%) / (Cu\% + Zn\% + 2.0 \times Sn\% + 10.0 \times Si\%) \right] \times 100 \quad \dots (1)$

## 【0 0 1 1】

本発明に従う合金は、S i の添加原料としてS i 系P b レス黄銅のスクラップ，B i の添加原料としてB i 系P b レス黄銅のスクラップのいずれか一方または両方を使用して，請求項 1 ～ 4 に記載の合金を溶製することができる。

## 【0 0 1 2】

## 【発明の実施の形態】

本発明で特定する事項，すなわち本発明合金の合金元素とその成分の含有量範囲を規定した理由の概要をまず説明する。

## 【0 0 1 3】

C u ：黄銅中のC u が増えると $\alpha$ 相が増え，耐食性は高まるが，6 9 重量%を超えると熱間鍛造性が急激に低下する。しかも，C u はZ n より高価なため，経済的な面からもC u 量をできるだけ減らすことが望ましい。他方，C u を5 7 重量%よりも少なくすると $\beta$ 相が増える。 $\beta$ 相は $\alpha$ 相と比べて熱間鍛造性は良好であるが，常温で硬くて脆く，耐脱亜鉛性は非常に劣るようになる。よって，耐脱亜鉛性の向上に寄与する添加元素量を多く必要となり，その結果，材料の強度や伸びが低下するようになる。このようなことからC u の含有量は5 7 ～ 6 9 重量%とする。好ましいC u 含有量は5 9 ～ 6 3 重量%である。

## 【0 0 1 4】

S n ：S n を0.3 重量%以上添加することにより，耐脱亜鉛性向上効果が得られる。しかも，S n 量の増加につれて耐脱亜鉛性は著しく向上する。しかし，S n 量が3 重量%を超えた場合には，鑄造時のインゴット表面に深い欠陥をもたらすのみならず，S n の添加量に見合った耐脱亜鉛向上効果が得られない。また，S n はZ n，C u より高価なためにコストアップにも繋がる。従って，S n 量を0.3 ～ 3 重量%とする。好ましいS n 含有量は0.5 ～ 2 重量%の範囲である。

## 【0 0 1 5】

S i ：S i は鑄造性の改善に寄与し，またS n の耐脱亜鉛性向上効果を引き出すのに寄与する。とくにS i は $\beta$ 相に優先的に固溶して $\beta$ 相の耐脱亜鉛性を向上させる。すなわち，適量のS i を添加することにより，鑄造時溶湯の流動性を改善すると共にS n の偏析を抑制し，熱間押し出しおよび熱間鍛造後の熱処理がな

くても、S<sub>n</sub>の耐脱亜鉛性向上効果を完全に引き出すことができ、耐脱亜鉛性および機械特性を安定的に改善することができる。

#### 【0016】

しかし、S<sub>i</sub>は1.5重量%を超えると、 $\alpha$ 相の粒界にS<sub>i</sub>とCuで形成した $\gamma$ 相が析出し、脆化の原因となると共に、多量のS<sub>i</sub>酸化物による铸造性、熱間加工性の低下が起こる。さらに、S<sub>i</sub>量が1.8重量%以上になると、材料の熱伝導度が著しく低下し、切削する場合に刃先の温度上昇が大きくなり、刃物の寿命が短くなると共に切削精度も悪くなり、切削速度も上げられない等多数の問題を引き起こす。しかし、S<sub>i</sub>量が0.02重量%より低い場合には上記の铸造性向上効果およびS<sub>n</sub>の偏析を抑える効果が得られない。上記の理由から、S<sub>i</sub>の含有量を0.02~1.5重量%とする。好ましいS<sub>i</sub>含有量は0.06~0.7重量%の範囲である。

#### 【0017】

S<sub>i</sub>/S<sub>n</sub>比：本発明においてS<sub>i</sub>/S<sub>n</sub>の比率を規定するのは、S<sub>n</sub>の耐脱亜鉛性向上効果を最大限に引き出すには、S<sub>n</sub>の添加量に応じてS<sub>i</sub>添加量を適正に選定することが必要となるからである。60/40黄銅は一般に $\alpha + \beta$ 相の2相組織を持ち、 $\alpha$ 相に比べて $\beta$ 相の耐脱亜鉛性が劣るという特性を持つ。S<sub>n</sub>は $\alpha$ 相に比べて $\beta$ 相に多く固溶して耐脱亜鉛性を向上させるが、S<sub>n</sub>を0.5重量%以上添加すると $\gamma$ 相の析出が見られる。 $\gamma$ 相は硬くて脆い性質を持ち、素材の脆性を悪化させるばかりでなく、S<sub>n</sub>を多く固溶するため、母相である $\alpha$ 、 $\beta$ 相へのS<sub>n</sub>の耐脱亜鉛効果を妨げる。一方、S<sub>i</sub>は亜鉛当量が10と大きく、添加により $\gamma$ 相の析出を少なくし、 $\beta$ 相の割合を増すことができる。このようなことから、S<sub>i</sub>/S<sub>n</sub>比を適切に制御することにより、 $\alpha + \beta$ 相の組織にしたまま、S<sub>n</sub>の耐脱亜鉛効果を得ることができる。また、S<sub>i</sub>添加には凝固時にデンドライトの2次枝がより細長く発達し、S<sub>n</sub>の偏析を抑える効果がある。

#### 【0018】

S<sub>i</sub>/S<sub>n</sub>が1より大きくなると $\beta$ 相体積が増し、 $\beta$ 相中のS<sub>n</sub>濃度が相対的に低くなり十分な耐脱亜鉛効果を得にくくなり、またS<sub>i</sub>は分子量が小さく、固溶強化の効果が大きいため、S<sub>i</sub>の添加がS<sub>n</sub>に比べて多くなると常温脆化につ

なかる。他方、 $Si/Sn$ が 0.05 より小さいと、 $Sn$ の偏析を抑える効果が十分に現れず、さらに $\alpha + \beta + \gamma$ 相の3相組織となりやすく耐脱亜鉛性の効果が得られにくくなる。従って、 $Si/Sn$ の比率を 0.05 ~ 1 の範囲とし、好ましくは 0.1~0.5 の範囲とする。

#### 【0019】

$Bi$ ： $Bi$ は融点や $Cu-Zn$ への固溶特性などにおいて $Pb$ と非常に似た特性を有し、材料の切削加工性の向上に寄与する。 $Bi$ 含有量が 0.5重量%未満では無鉛黄銅において十分な切削加工性が得られず、また、3重量%を超えると、押し出し、鍛造等の熱間加工が劣化する。したがって $Bi$ の含有量は 0.5~3 重量%、好ましくは 1.2~2.3 重量%とする。

#### 【0020】

このようにして、 $Pb$ に代えて $Bi$ を使用し、また $Si$ を耐脱亜鉛性向上に利用することにより、 $Bi$ 系の $Pb$ レス材、 $Si$ 系の $Pb$ レス材のどちらのスクラップでも本発明合金の製造に使用することが可能となる。また、 $Sn$ を多く含むため黄銅板の $Sn$ メッキスクラップの使用も可能であり、コスト的に非常に有利である。

#### 【0021】

$P$ ,  $Sb$ ,  $As$ ：これらの元素は切削性および鍛造性を害することなく、脱亜鉛腐食の抑制に寄与する。しかし、いずれの元素も 0.02 重量%より少ない添加量では、脱亜鉛の抑制効果が十分に現れない。一方、0.2 重量%を超えて添加すると粒界偏析が生じ、延性が低下すると共に応力腐食割れ感受性が増加する。従って、 $P$ ,  $Sb$ ,  $As$ の含有量をそれぞれ 0.02 ~0.2 重量%とし、それらの2種以上を添加する場合にも総量で 0.02 ~0.2 重量%とする。

#### 【0022】

$Pb$ ：本発明合金は $Pb$ を添加しないものであるが、製造上不可避に混入する $Pb$ 量として 0.2%までは許容できる。すなわち、本発明合金において、 $Pb$ 含有量が 0.2%以下の場合には、JIS 3200 (1997) の水道用器具の侵出性能試験方法（末端給水用具）による $Pb$ 溶出量規制 0.01mg/L 以下をクリアすることが出来る。このため、不純物として混入する $Pb$ 量を 0.2重量%以下とする。

## 【0023】

さらに、重量%で Fe 0.01~0.5 %, Ni 0.01~0.5 %, Mn 0.01~0.5 %, Al 0.01~0.5 %, Cr 0.01~0.5 %, Be 0.01~0.5 %, Zr 0.01~0.5 %, Ce 0.01~0.5 %, Ag 0.01~0.5 %, Ti 0.01~0.5 %, Mg 0.01~0.5 %, Co 0.01~0.5 %, Te 0.01~0.2 %, Au 0.01~0.5 %, Y 0.01~0.5 %, La 0.01~0.5 %, Cd 0.01~0.2 %, Ca 0.01~0.5 %, B: 0.01~0.5 %のうち少なくとも1種を本発明合金に添加することができる。これらの2種以上を添加する場合には、その総量を 0.01 ~ 3 %とするのがよい。これらの元素を上記範囲内で添加することにより、耐脱亜鉛性、切削性および熱間加工性を害することなく、固溶強化による引張強さや硬さを向上させることができる。また、本発明合金はこれらの元素を許容できることから、様々なスクラップが使用可能となり、コスト的に有利となる。

## 【0024】

見掛け上の Zn 含有量: Cu-Zn 合金に第3元素を添加した場合、特別な相を形成しないで  $\alpha$  相や  $\beta$  相に固溶される場合が多く、その場合には、Zn 量を増減したような組織が生じ、それに対応した性質を示すようになる。このような関係を Zn 当量を用いて表すことができる。添加元素ごとに Zn 当量の値は異なる(例えば、銅および銅合金の基礎と工業技術、日本伸銅協会、平成6年10月31日発行、第226頁の表1において、各種添加元素の亜鉛当量の値が記載されている)が、本発明合金のように、Fe, Ni, Alなどの成分の添加量は、含む場合でも少量であるから見掛け上の亜鉛含有量に大きく影響せず、したがって特性にも大きく影響を与えることはないし、BiやPbは常温で母相にほとんど固溶しないので耐脱亜鉛性に及ぼす影響も少ないので、見掛け上の亜鉛含有量の計算から省いても差し支えない。本発明合金の見掛け上に亜鉛含有量に大きく影響するのは、特にSnとSiであることから、本発明においては、見掛け上の亜鉛含有量を(1)式によって求める。

## 【0025】

見掛け上の Zn 含有量  $B' = \{ (Zn\% + 2.0 \times Sn\% + 10.0 \times Si) / (Cu\% + Zn\% + 2.0 \times Sn\% + 10.0 \times Si) \} \times 100 \quad \cdots (1)$

**【 0 0 2 6 】**

この見掛けの亜鉛含有量が 3 9 重量%以下では高温で  $\beta$  相割合が小さくなり、熱間加工性が悪化するようになる。他方、見掛けの亜鉛含有量が 5 0 重量%を超えると常温で強度が高く、脆くなる。このことから見掛けの亜鉛含有量は 3 9 越え～ 5 0 重量%、好ましくは 3 9 越え～ 4 4 重量%とする。

**【 0 0 2 7 】**

以上の成分組成になる本発明の銅基合金は P b を含まずに優れた耐脱亜鉛性、熱間鍛造性および切削性を具備する。そして、本発明の銅基合金は、S i と B i を含有することから、その溶製時に、S n 源として P b レス S n 系快削黄銅のスクラップを使用し、B i 源として P b レス B i 系快削黄銅のスクラップを使用でき、そのため費用が安価になる。

**【 0 0 2 8 】****【実施例】****〔実施例 1〕**

表 1 に供試合金の化学成分（重量%）を示す。これらの合金はいずれも誘導炉で溶解した後、液相線温度 + 1 0 0 ℃前後の温度から 8 0 mm 直径のビレットに半連続 casting し、各ビレットを 8 0 0 ℃で 3 0 分保持した後、その温度で直径 3 0 mm まで熱間押し出しを行い、その後は空冷した。この段階で必要な測定用試験片を採集した。鍛造においては、前記の熱間押し出し材を素材温度 6 5 0 ～ 7 5 0 ℃、アップセット率 3 0 ～ 7 0 %、歪速度 1 5 mm/sec で鍛造し、その後は 0.3 2 ～ 5.4 ℃/sec で冷却した。

**【 0 0 2 9 】**

各例について、鑄造性を評価すると共に、切削性、引張強さ、伸び、硬さ、耐脱亜鉛性、熱間鍛造性、鉛の溶出量を評価した。その結果を表 2 ～ 表 5 に示した。各測定法は次のとおりである。

**【 0 0 3 0 】**

鑄造性：鑄造したビレットの表面巻き込み等の表面欠陥深さを計測し、表面欠陥深さが 1 mm 以下 → ◎印、同 1 ～ 3 mm 未満 → ○印、同 3 mm 以上 → ×印として評価した。

引張試験：熱間押し出し材についてJIS Z 2241に従った。

ビッカース硬さ試験：熱間押し出し材について：JIS Z 2252に従った。

#### 【 0 0 3 1 】

切削性：各例の熱間押し出し後の試料を、回転速度 9 5 0 r p m, 切り込み量 0. 5 mm, 送り速度 0.06 mm/rev. 送り量 1 0 0 mm, 切削油なし（切削工具の材質：超硬鋼）の条件で切削し、切屑の分断性と切削抵抗（切削性指数）の 2 点を評価した。

切屑の分断性については、すべての切屑が完全分断した場合を○とし、切屑が分断できなかった場合を×として示した。

切削性指数については、各成分の主分力を測定し、次の式に従ってJIS C3604の主分力と比較し、下式の切削性指数が 8 0 % 以上の場合を○印、8 0 未満の場合を×として評価した。

切削性指数 (%) =  $100 \times (\text{JISC3604の主分力}) / (\text{試験材切削時の主分力})$ 。

#### 【 0 0 3 2 】

耐脱亜鉛性：熱間押し出し材を 7 0 0 ℃ でアプセット率 6 0 % で鍛造し、冷却速度 2.7℃/sec で空冷した試料を供試材とし、熱処理による耐脱亜鉛性変化の程度を調べるために、各例について 4 0 0 ℃ × 3 時間の熱処理を行った場合の熱処理前後の耐脱亜鉛性を評価した。また、表 1 の No. 1 の合金について、鍛造後の冷却速度が耐脱亜鉛性に及ぼす影響についても調べた。脱亜鉛試験は ISO6509(1981) 法に基づいておこない、最大脱亜鉛深さが 2 0 0 μ m 以上であった場合を×印、2 0 0 μ m 未満の場合を○印、1 0 0 μ m 未満の場合◎として評価した。

#### 【 0 0 3 3 】

熱間鍛造性（最大アプセット率）：熱間鍛造性はアプセット試験を用いて評価した。試験は Φ 2 0 × 2 0 mm の試料を所定の温度まで加熱し、3 0 ~ 7 0 % のアプセット率で鍛造し、鍛造後に発生した割れの有無で熱間鍛造性を評価した。アプセット率の計算式は次のとおりである。

アプセット率 (%) =  $100 \times (20 - h) / 20$

#### 【 0 0 3 4 】

鉛の溶出量測定試験：JIS 3200 (1997) の水道用器具の浸出性能試験方法（末端

給水用具) に従った。

【 0 0 3 5 】

【表 1】

例No.	化学成分 (wt%)													見掛け の亜鉛 含有量 (wt%)
	Cu	Zn	Sn	Si	Si/Sn	Bi	Pb	P	Fe	Al	Mn	Zr	Ni	
1	62.1	残部	1.23	0.56	0.455	1.8	0.02	0.02	0	0	0	0	0	40.5
2	61.5	残部	1.00	0.65	0.650	1.2	0.007	0	0.01	0	0.01	0	0	41.8
3	61.1	残部	1.43	0.75	0.524	2.3	0.11	0.07	0	0	0	0	0	42.2
4	59.8	残部	2.12	0.24	0.113	2.8	0.04	0	0	0	0	0	0.05	41.0
5	59.6	残部	1.08	0.20	0.185	1.6	0.02	0.05	0.11	0.02	0	0	0.09	41.0
6	58.4	残部	2.99	1.30	0.435	1.4	0.014	0.05	0.13	0	0.04	0.08	0.17	48.2
7	63.3	残部	0.96	0.61	0.635	1.7	0.002	0.05	0.1	0.11	0	0	0.3	39.2
8	61.2	残部	1.16	0.18	0.155	1.8	0.009	0.04	0.17	0	0	0	0	39.2
9	58.7	残部	1.50	0.36	0.240	2.1	0.0008	0.08	0.25	0.04	0	0	0.24	42.5
10	60.2	残部	1.10	0.45	0.409	1.8	0.17	0.03	0.23	0	0	0	0.37	41.3
11	59.7	残部	0.22	0	0	0	1.9	0	0.31	0	0	0	0	39.1
12	60.3	残部	0.30	0.00	0.000	1.79	0.11	0	0.11	0	0	0	0	38.7
13	60.9	残部	0.78	0.00	0.000	0	0.07	0.04	0	0	0	0	0	39.5
14	63.8	残部	0.11	0.78	7.091	1.8	0.07	0	0.11	0	0	0	0	39.3
15	60.7	残部	0	3	0	2.1	0.022	0	0.24	0	0	0	0	51.3
16	61.5	残部	0.89	1.9	2.135	2.6	0.011	0	0	0	0	0	0	46.7

本発明例

比較例

【0036】

【表 2】

例No.	鑄造性	引張強さ MPa	伸び %	硬さ Hv	耐脱亜鉛性		切屑分断性	切削性指数
					熱処理前	熱処理後		
1	◎	484	16	135	◎	◎	○	○
2	◎	462	28	122	○	○	○	○
3	◎	492	15	148	◎	◎	○	○
4	◎	496	18	151	○	○	○	○
5	◎	481	23	129	◎	◎	○	○
6	◎	449	30	120	◎	◎	○	○
7	◎	432	31	121	○	○	○	○
8	◎	460	24	130	○	○	○	○
9	◎	501	19	161	◎	◎	○	○
10	◎	458	25	131	○	○	○	○
11	◎	389	48	106	×	×	○	○
12	◎	388	30	125	×	×	○	○
13	○	438	21	128	×	○	×	×
14	○	462	15	133	×	○	○	×
15	○	511	8	166	○	○	○	×
16	×	522	7	168	×	×	○	×

【0037】

【表 3】

例No.	最大アプセット率（％）			
	鍛造温度（℃）			
	630	670	710	750
実施例 1	60	70	70	60
実施例6	70	70	70	70
実施例10	60	70	70	70
比較例11	60	70	70	60
比較例16	40	40	50	50

【 0 0 3 8 】

【表 4】

例No.	最大脱亜鉛深さ（ $\mu$ m）			
	冷却速度（℃/sec）			
	0.32	0.76	2.7	5.4
実施例 1	60	66	51	43

【 0 0 3 9 】

【表 5】

例No.	鉛の溶出量 (mg/L)
実施例 1	0.0036
実施例7	0.0008
比較例11	0.0468

【 0 0 4 0 】

表 2 に見られるように、比較例 No.11（熱間鍛造用合金 C3771 のものに相当）は、P b を含有するので切削性は良好であるが、S i および B i を含有せず、S n も低いので、耐脱亜鉛性に劣り機械的性質も低い。比較例 No.12 は、比較例 N

o.11に比べてPb量は低いがSiを含有せず、見掛けのZn含有量も低いので、耐脱亜鉛性に劣り機械的性質も低い。比較例No.13は、Pb、Si、Biを含有しないので切削性が悪い。比較例No.14は、Sn/Siが高すぎるので耐脱亜鉛性および切削性指数が悪い。比較例No.15はSiが高すぎ、またSn、Biを含有せず、見掛けのZn含有量が高いので、伸びが低く切削性指数も悪い。比較例No.16はSiが高すぎ、Si/Snが高いので、铸造性、伸び、耐脱亜鉛性および切削性指数が劣っている。これに対して、本発明に従う実施例No.1～10の合金は、Pbを含有しなくても優れた切削性を有し、且つ铸造性、機械的性質および耐脱亜鉛性がいずれも良好である。

#### 【0041】

また、本発明合金は、熱処理前と後において耐脱亜鉛性に変化が見られず、熱間加工または熱間鍛造のあと熱処理を行わないでも十分な耐脱亜鉛性を有している。すなわち、本発明合金はSiの添加により高温、常温での $\beta$ 相割合が20%以上に維持され、その $\beta$ 相をSn、Siの固溶によって耐脱亜鉛性の強化を行ったものであるから、熱間加工および熱間鍛造のあとの冷却については、一般的な空冷の範囲内であれば、耐脱亜鉛性を安定して得ることができ、特殊な熱処理を必要としない。これに対して、比較例No.11と12は、Siを含有していないため、耐脱亜鉛性が劣ると共に、比較例No.13と14では熱処理前後の最大脱亜鉛深さに大きな差を生じる。表4は実施例1のものを700℃で鍛造後、様々な表示の冷却速度で冷却した試料の脱亜鉛深さを示したものであるが、表4に見られるように、本発明合金は冷却速度が変化しても組織が大きく変わることがなく、ほぼ一定の耐脱亜鉛特性を得ることができる。

#### 【0042】

さらに本発明合金は、表3に見られるように、比較例No.11の熱間鍛造用合金C3771と同等の良好な鍛造性を有しており、表5に見られるように、Pb溶出量規制の0.01mg/Lもクリア出来る。

#### 【0043】

##### 【発明の効果】

以上のように、本発明によれば、Pbを含まずに、铸造性、耐脱亜鉛性、熱間

鍛造性及び切削性に優れた耐脱亜鉛性銅基合金が得られる。またこの合金は、B i 系の P b レス黄銅スクラップと S i 系の P b レス黄銅スクラップの両者を溶製原料とすることができるので、安価に製造することができるという利点がある。

【書類名】 要約書

【要約】

【課題】 環境に対し好ましくないとされる P b を添加せずに切削性を高め、同時に鑄造性、耐脱亜鉛性、熱間鍛造性に優れた黄銅系の銅基合金を得る。

【解決手段】 重量%において、C u : 5 7 ~ 6 9 % , S n : 0.3 ~ 3 % , S i : 0.02 ~ 1.5 % , B i : 0.5 ~ 3 % , P b : 0.2 % 以下を含み、S i / S n の重量百分率の比率が 0.05 ~ 1 の範囲、下式に従う見掛けの亜鉛含有量が 3 9 越え ~ 5 0 重量%の範囲にあり、残部が不可避免の不純物からなる耐脱亜鉛性に優れた銅基合金である。見掛け上の Z n 含有量 = 
$$\left[ (Z n \% + 2.0 \times S n \% + 10.0 \times S i \%) \right] / (C u \% + Z n \% + 2.0 \times S n \% + 10.0 \times S i \%) \times 100。$$

【選択図】 なし

## 認定・付加情報

特許出願の番号	特願 2 0 0 3 - 0 3 5 0 4 4
受付番号	5 0 3 0 0 2 2 8 6 5 1
書類名	特許願
担当官	第五担当上席 0 0 9 4
作成日	平成 1 5 年 2 月 1 4 日

## &lt; 認定情報・付加情報 &gt;

【提出日】	平成15年 2月13日
-------	-------------

次頁無

特願 2 0 0 3 - 0 3 5 0 4 4

出 願 人 履 歴 情 報

識別番号

[ 0 0 0 2 2 4 7 9 8 ]

1 . 変更年月日

1 9 9 0 年 8 月 7 日

[変更理由]

新規登録

住 所

東京都千代田区丸の内 1 丁目 8 番 2 号

氏 名

同和鋳業株式会社